Oriental motor

「かけがえのない地球」のために

環境報告書2015

ENVIRONMENTAL REPORT

ごあいさつ

現代社会では、より暮らしやすくするために、さまざまな動きが求められています。私たちオリエンタルモーターは、その動力源をになうモーターへの多様化するニーズに対し、環境にやさしい製品をお届けするよう取り組んでおります。

2014年度は、各種産業用装置の生産性向上やコスト削減、省エネルギー化などに寄与する製品として「クローズドループステッピングモーターユニット αSTEP アブソリュートセンサ搭載 **AZ**シリーズ」が評価され、モノづくり日本会議と日刊工業新聞社主催の「2014年"超"モノづくり部品大賞」において電気・電子部品賞を受賞しました。

2014年度の売上高は連結で前年度比111%と大きく業績を伸ばすことができました。売上増により生産量が増えた結果、エネルギー使用量、資源の排出量は増えました。しかし原単位としては改善されています。これは生産性向上活動や照明のLED化などのエネルギー管理設備の更新を計画的に実施してきた成果です。排出物管理ではゼロエミッションを8年連続達成しています。

2015年度は、さらなる温暖化防止の枠組みが決まるなど、国際的な取り組みが一気に加速する方向にあります。また、ISO 9001/14001のマネジメントシステムの改定やRoHS指令では禁止物質の追加が予定されています。このように情勢が大きく変化する中でも、引き続き事業活動を通して社会的責任を果たしていきます。

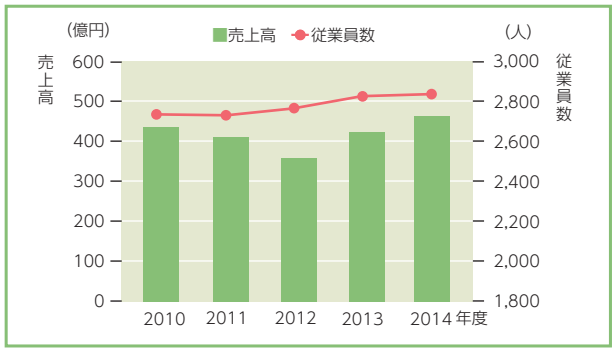
この報告書を私たちオリエンタルモーターの環境保全活動をご理解いただく一助としていただければ幸いです。今後の活動に対するご助言やご協力をお願い申し上げます。

2015年6月
オリエンタルモーター株式会社
代表取締役執行役員社長 COO
野村重幸

会社概要

社　名：オリエンタルモーター株式会社
本　社：東京都台東区東上野4-8-1
創　業：1885年
設　立：1950年
代表者：代表取締役執行役員社長　COO 野村重幸
資本金：40億円
売上高：連結466億円　(2015年3月期)
従業員：連結2,835名　(2015年3月末現在)

売上高および従業員数の推移(連結)



(本報告書の範囲)
対象期間：2014年度(2014年4月～2015年3月)
対象組織：オリエンタルモーター株式会社の国内拠点
＊対象組織が異なる箇所は、その旨を明記しています。

事業概要

当社はお客様が求めている「動き」を実現するために、最適な駆動システムを最短のトータルリードタイムでご提供することを目指しております。

ＡＣ小型標準モーター、スピードコントロールモーター、ステッピングモーター、ＡＣサーボモーター、電動アクチュエータ、ファンモーター、およびモーター周辺機器の開発・製造・販売を行い、半導体・液晶製造装置をはじめ食品機械、医療機器、理化学機器、計量機器、事務機器など幅広い業界に展開しております。

目　次

ごあいさつ・会社概要・事業概要 ・・・・・・・・・・・・・・・ 1
環境マネジメントシステム ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 2
目標と実績・環境負荷データ ・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3
製品への取り組み ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4
製品含有化学物質管理と法規制の順守 ・・・・・・・・・・ 6
省エネルギーCO2低減への取り組み ・・・・・・・・・・ 7
廃棄物削減とリサイクルへの取り組み ・・・・・・・・・・ 8
労働安全衛生の取り組み・地域とともに ・・・・・・・・・ 9
環境活動のあゆみ ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 10

環境マネジメントシステム

環境基本理念

オリエンタルモーター株式会社は、お客様一人ひとりから求められるさまざまな「動き」に関わり、「動き」を創造し続け、また、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、企業活動のあらゆる面で環境負荷低減に貢献していきます。

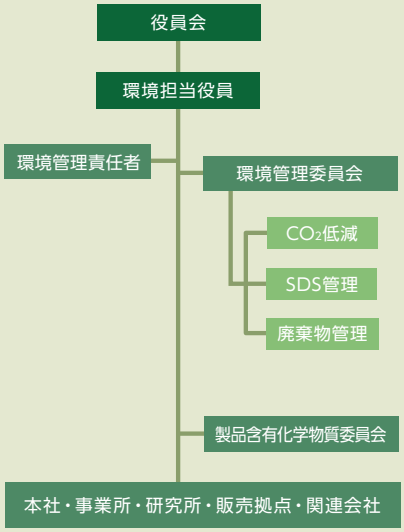
環境方針

1. 事業活動、製品、サービスが環境に与える影響を把握し、環境課題を定めるとともに円滑なＰＤＣＡサイクルを通して、環境保全活動の継続的な改善を実施します。
2. 全ての活動において、省資源、資源の有効利用、使用エネルギーの削減、廃棄物の削減を推進します。
3. 製品の設計及び製造においては、お客様のニーズを的確に反映させるとともに、省資源・省エネルギー設計、有害物質の削減に取り組み、環境への影響を最小限にとどめる努力を続けます。
4. 法規制を始めとする社会的要求事項を遵守し、環境汚染の予防に取り組みます。また、社会、地域との調和の向上に努めます。
5. 社員一人ひとりに対し、環境教育、社内広報活動などを実施し、環境課題を遂行できるように意識向上を図ります。
6. 取引先の理解と協力のもと、本方針に沿った事業活動を一体となって展開します。

－ この「環境方針」は、社内外に開示します －

制定日:1999年8月6日
改定日:2014年4月1日

環境組織



環境パトロール

2012年度より開始した環境パトロールを2014年度も継続実施しました。他拠点の環境管理責任者もしくは担当者を環境パトロールメンバーとし、社内有識者によるチェックを行いました。その結果、パトロール先に対して環境関連法規制の順法性評価、廃棄物管理、有機溶剤管理、環境関連施設管理など多岐にわたって、多くの有効な改善提案・アドバイスを行うことができました。

また、2014年度は今後のパトロールチームの強化を目的に、新たに５名の環境内部監査員を教育・認定し、環境パトロールメンバーを増員しました。

少量危険物貯蔵取扱所の確認

廃棄物処理業者立会い検査

環境管理活動の一つとして定期的に廃棄物処理業者の立会い検査を行っています。この立会い検査では、当社が排出した産業廃棄物が正しく処理されていることや、廃棄物の処理能力が十分であることなどを、チェックシートを用いて確認しています。

［立合い検査確認項目］

- 許可証の確認
- 廃棄物の管理状況
- 固体廃棄物の指定場所以外のはみ出し、流出等による周囲汚染の有無
- 液体廃棄物のこぼれ、あふれ、漏れの有無
- 周辺環境の汚染の有無

など

環境活動の目標と実績

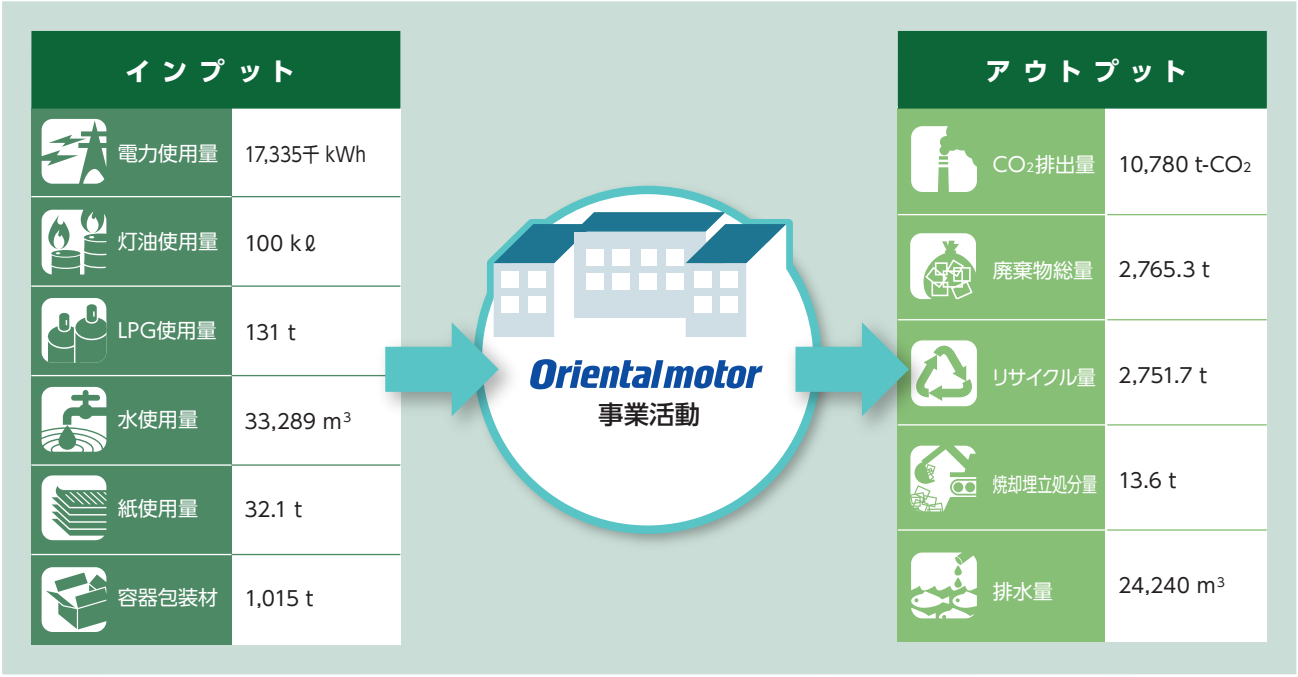
2014年度環境活動の目標と実績、2015年度目標

評価基準… 達成 達成率80%以上 達成率80%未満

	2014年度 目標	2014年度 実績	評価	2015年度 目標
高効率・省資源	商品のさらなる拡販 2013年度発売商品のラインアップ拡大	高効率・省資源商品の販売台数増大 新機種発売と2013年度発売商品のラインアップ拡大		高効率・省資源商品のさらなる拡販とラインアップ拡大
製品含有化学物質の管理	法規制の動向確認および対応の継続 取引先様の管理状況の確認を継続	RoHS指令やREACH規則など、電気電子機器に関わる法規制の動向確認と対応 取引先様の管理状況確認を継続		法規制の動向確認及び対応の継続 製品含有化学物質情報管理システム更新
エネルギー使用量の削減	エネルギー効率を向上させる	5年間のエネルギー効率は良好なレベルを維持している エネルギー使用量は生産増にも関わらず、前年度と同等の実績		2014年度比で原単位1%削減 生産設備の省エネ活動により対象工程の使用電力量を10%削減する
廃棄物の削減	廃棄物削減活動の継続 リユース活動の継続	廃棄物の総排出量は2,765tで前年度比108%		廃棄物削減活動の継続 すべての国内主要生産拠点でゼロエミッション(注)を維持する
リサイクル	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%以上を維持する	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.5%		

＊2014年度の目標と実績は国内主要生産拠点（鶴岡中央事業所、鶴岡西事業所、土浦事業所、つくば事業所、高松香西事業所、高松国分寺事業所、相馬事業所、甲府事業所）を対象範囲としています。但し、エネルギーについては、日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社を対象範囲としています。
(注) ゼロエミッション：当社では事業活動に伴い生じる産業廃棄物と一般廃棄物（生活系を含む）のすべての廃棄物（総排出量）を対象とし、そのリサイクル率が99.0%以上の場合「ゼロエミッション」達成としています。

環境負荷データ

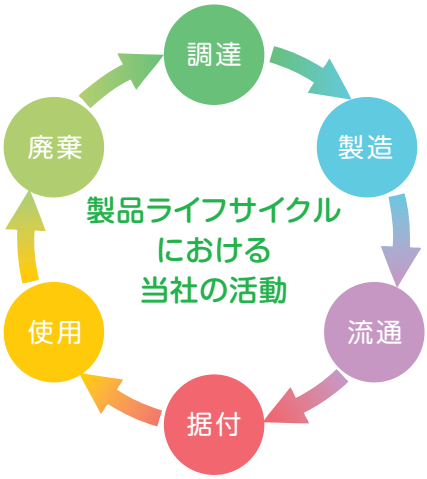


＊対象範囲は、電力使用量、灯油使用量、LPG使用量およびCO_2排出量については日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社、その他は国内主要生産拠点です。
＊CO_2排出量の算出については環境省・経済産業省の「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」を参照しています。
＊CO_2排出量の算出には、電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。

製品への取り組み

お客様の環境負荷低減に貢献する製品の提供

製品設計の企画構想、開発・設計および試作・立ち上げの過程では、製品アセスメントを実施しています。製品アセスメントは、製品ライフサイクルの各段階について、省資源化、再資源化、処理の容易化、省エネルギー、製品含有化学物質の管理などの観点から評価を行っています。



- 部品、原材料の減量、低減
- より環境負荷の少ない材料・部品の採用（グリーン調達への取り組み）
- 取扱説明書の電子化による紙使用削減
- リサイクル材の採用

- 製造時のエネルギー使用量削減
- 製造時の資源消費量低減
- 製造工程における使用化学物質の管理
- 廃棄物の削減および適正処理
- 製品含有化学物質の管理

- 梱包の最適設計による輸送効率向上
- リサイクルのしやすい梱包
- 製品含有化学物質の情報伝達

- 製品の長寿命化による廃棄削減
- 製品の小型化による廃棄削減
- リサイクルのしやすい製品

- 製品使用時の消費電力量削減（省エネルギー製品の開発）

- 梱包の最適設計による廃棄物削減
- ネットワーク対応製品による省配線
- 製品の長寿命化による保守低減

高効率化による省エネルギー

世界における産業用モーターの電力消費は総発電量の約40%を占めています（2011：IEA(国際エネルギー機関)）。エネルギーの安定供給とCO_2の削減をするためには、モーターの高効率化による電力消費の削減が必要です。当社では国内外の動向を捉えながら製品の高効率化を進めてきています。

近年、各国にて産業用モーターやファンのエネルギー効率に対する基準の制定や規制の施行が行われています。多くの規制は、出力750W以上の汎用モーターを対象としていますが、中国では小出力のモーター、EUではファンモーターを対象とした規制が行われており、当社では右記のような対応をしています。

EUでは、出力120W～1000ｋWの単相、三相誘導電動機、インバータ駆動用モーターへの規制の範囲拡大案が出されています。

また、ファンモーターの規制の見直しも進められています。

【中国エネルギー効率規制】

- GB 25958-2010
  小電力モーターのエネルギー効率限定値およびエネルギー効率等級
  出力10W～2.2kWの単相および三相の誘導電動機が対象となっています。当社ではワールドK、KⅡ、Vシリーズが対応しています。

【EUエネルギー効率規制】

- DIRECTIVE 2009/125/EC (ErP指令)
  エネルギー関連製品へのエコデザインを要求する指令
- COMMISSION REGULATION (EU) No 327/2011
  入力電力125W～500kWのモーター駆動ファンに対する実施規則
  最大効率点での入力電力が125W～500kWのファンモーターを対象としており、適合品にはCEマーキングが求められます。当社ではMRS25タイプが対応しています。

省資源化

製品の小型・高出力化など省資源化により資源の有効利用をはかるとともに、長寿命化や省配線化なども推進しています。位置決め機能内蔵、FAネットワーク対応により省スペース、省配線を実現した製品ラインアップの拡大を進めています。

製品含有化学物質の管理

グローバルな電気・電子業界の標準に準拠していきます。製品含有化学物質の管理は、電気・電子業界の標準であるIEC 62474[※2]とその物質リスト、お客様の要求事項を考慮したグリーン調達基準により、禁止および管理物質を管理しています。

※2 IEC 62474 ：Material declaration for products of and for the electrotechnical industry（電気・電子業界およびその製品に関するマテリアルデクラレーション）

製品への取り組み

お客様の環境負荷低減に貢献する製品の開発

製品含有化学物質の管理に加えモーターの高効率化や小型・高出力、長寿命といったお客様にメリットのある製品を開発していくことで環境保全活動に貢献します。

高効率 高効率化技術を用いることで、省エネルギーを実現します。

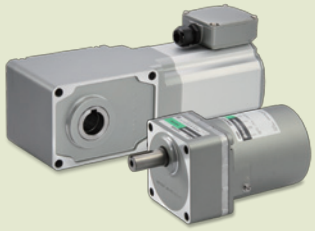
長寿命 長寿命な製品を開発することで、廃棄物の削減を実現します。

省資源 製品に使用する材料や部品の削減により小型化を実現し、資源消費量と廃棄物削減を実現します。

三相高効率 インダクションモーター **KⅡS** シリーズ

モーターの基本設計を見直すことで、高効率を実現しました。

- 最適な磁気設計と専用部品の採用で最大効率73%を実現
- 消費電力が最大10%低減
- 高効率化によりモーターサイズをより小型化
- 平行軸ギヤヘッドを従来の2倍に長寿命化



高効率 長寿命 省資源

ブラシレスモーターユニット **BMU** シリーズ

最適な磁気設計と高性能材料の採用で、大幅な高効率化と小型化を実現する次世代のブラシレスモーターを開発しました。

- モーターとドライバのユニットでの効率を最大15%アップ
- 永久磁石採用により同一出力のインダクションモーターと比較し消費電力を約23%削減
- 高性能材料採用により使用材料の削減と小型化*を実現

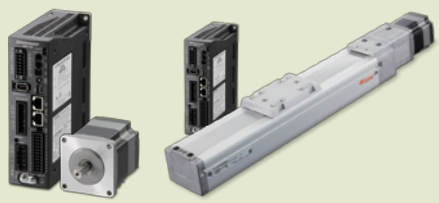
*200WのACモーターと比較して、モーター全長は約36%、重さは約40%削減

高効率 省資源

ステッピングモーターユニット α_{STEP} **AZ** シリーズ **AZ** シリーズ搭載　電動アクチュエータ

高効率ステッピングモーターに新開発の機械式アブソリュートセンサを搭載。

- 高効率モーターを採用し消費電力従来比47%削減
- 新開発センサによりバッテリ不要を実現したことにより、バッテリの部品管理や廃棄問題を軽減
- 新開発センサにより外部センサなどの機器削減が可能
- **AZ**シリーズを搭載した各種電動アクチュエータを展開

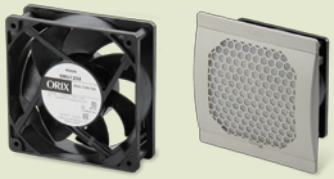


高効率 省資源

AC電源入力　低消費電力プロペラファン **EMU** シリーズ **EMU** シリーズ搭載　制御盤ファンユニット

ブラシレスモーターを搭載することにより大幅高効率化と長寿命化を実現しました。

- ブラシレスモーター採用により消費電力を約68%低減
- 寿命を約2.2倍の60,000時間(約6年)に長寿命化
- 低消費電力プロペラファンを搭載した制御盤ファンユニットを展開



高効率 長寿命 省資源

適切な製品含有化学物質の管理と法規制の順守

人の健康と環境に悪影響を及ぼす化学物質を適切に管理しようという世界的な動向を背景にさまざまな法規制が各国で施行されています。EUでは2011年に法令改正されたRoHS指令で2015年に禁止物質が新たに追加される予定です。また、REACH規則では、認可対象候補物質(SVHC)の追加が随時行われています。

同様の規制が世界中に広がり、グローバルな規制となっています。

当社は、世界の法規制を順守するとともに、サプライチェーンでの製品含有化学物質に関する保証体制の構築に取り組んでいます。

情報伝達のしくみ

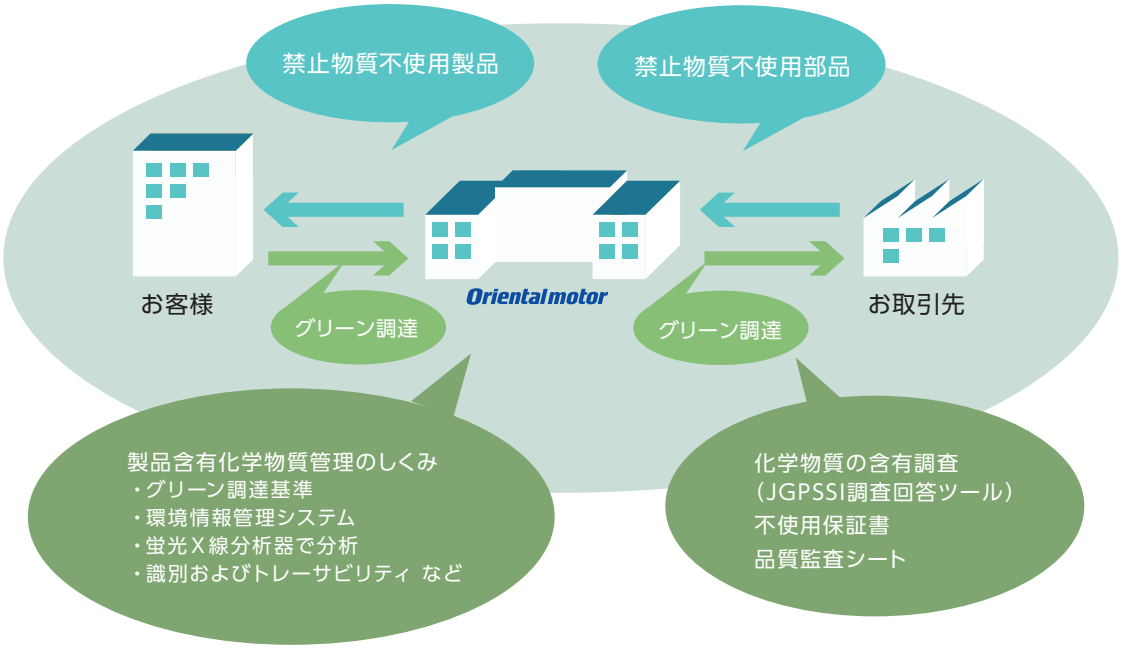
国際電気標準会議（IEC）による国際規格「IEC 62474 電気・電子業界及びその製品に関するマテリアルデクラレーション」が2012年に発行されています。これは、化学物質に関する規制がグローバルな規模で拡大するなか、世界の電気電子機器業界でサプライチェーンにおける効率的な情報収集など、業界共通の仕組みづくりの指針となるものです。また、規制の対象物質が増加していくなか、情報伝達すべき物質リストが随時追加・公開されています。

当社は、このような業界の仕組みづくりに積極的に参画するとともに、この国際規格に準拠して自社の「グリーン調達基準」を発行しています。2015年度はこれら活動を継続しつつ、情報管理システムの更新、調査フォーマットの変更などを行います。

管理のしくみ

2012年にJIS規格「JIS Z 7201 製品含有化学物質管理－原則及び指針」が発行されました。これを受けてJAMP管理ガイドライン作成技術委員会では2013年に管理の標準化を目指してJIS規格に基づいたガイドライン第3版および、チェックシートを発行しました。

当社は、標準化を推進して行くことが管理の精度、効率アップにつながると考え、JAMP管理ガイドライン作成技術委員会に積極的に参画しています。２０１３年度からは社内の管理だけでなく、サプライチェーンでのさらなる製品含有化学物質管理の精度アップ、効率化を目指し、標準化されたチェックシートを用いて社内及び取引先の体制確認を実施・継続しています。



受入検査の実施

RoHS指令が規定する有害物質に対して、蛍光X線分析装置を用いて部品の受入検査・定期分析を実施しています。電気・電子機器では禁止されている物質ですが、他業界では使用が認められている物質でもあり、保証活動の一つとして行っています。

高松国分寺事業所

鶴岡中央事業所

省エネルギーCO2低減への取り組み

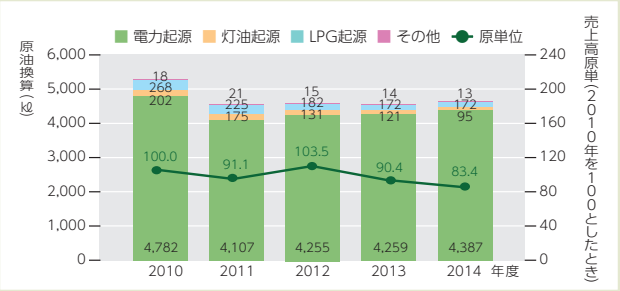
エネルギー使用量とCO2排出量の推移

2014年度のエネルギー使用量は、原油換算で4,660kℓの実績です。2014年度は2013年度より生産量が増加し、生産に使用するエネルギーが増加しましたが、エネルギー使用量はほぼ横ばいを維持しています。過去5年間の売上高原単位は2010年度を100とした場合、16.6%の改善となります。

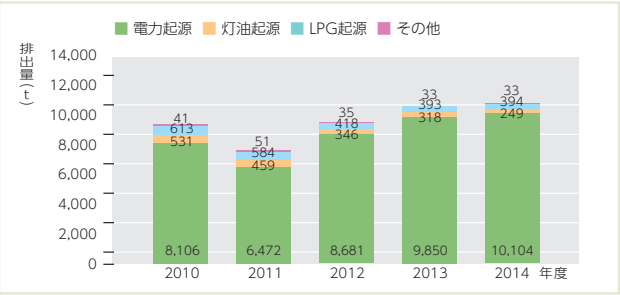
2014年度は高松香西事業所の工場棟やオリエンタルモーターテック（株）能代テックカンパニーの一部フロアをLED照明へ更新したことで31,330kWhの削減となりました。また、関連会社も含め国内生産拠点に導入している電力監視装置を鶴岡中央事業所、相馬事業所、能代テックカンパニーで更新しました。今までの装置より短い間隔（30分間隔→1分間隔）でデータを記録・保管することができ、設備改善中の不具合をリアルタイムに発見できるようになりました。また、シーケンサを利用すると設備の運転開始や停止等を監視装置からできるため、設備の無駄な稼動を抑制することができます。これらの機能を活用して今後もエネルギー使用量の削減活動に取り組んでいきます。

CO_2排出量は約90%が電力によるものであるため、電気事業者のCO_2排出係数に影響され、2012年度以降のCO_2排出量は原油換算と比較すると増加しています。（CO_2排出係数は環境省発表の「電気事業者別のCO_2排出係数（2013年度実績）」の実排出係数を使用しています。）

原油換算と売上高原単位の推移



CO_2排出量の推移



ワニス含浸装置の改善

オリエンタルモーターテック（株）庄内テックカンパニーでは、電力削減のためワニス含浸装置の改善を行いました。モーターの製造工程で使用するワニス含浸装置は、ワニスが固まらないようにチラー（各種産業装置等の温度を一定に保つための装置）で温度管理をしていますが、従来のチラーは、過度な冷却と加熱を繰り返し設定温度を維持する仕様のため電力の無駄が生じていました。今回、小型でインバータ制御のチラーを導入した結果、年間23,680kWhの電力の削減となりました。

改善前のチラー

改善後のチラー

ダイカスト電気炉の溶解温度の改善

鶴岡中央事業所のダイカスト工程においてアルミを溶解する電気炉は、常時740℃の溶解温度に設定していました。製造現場として常に省エネの切り口を模索する中、稼動していない夜間・休日の溶解温度を700℃設定に抑制することで、昇温時の電力量増加分を含めても10%の省エネを実現しました。また、酸化アルミの排出抑制にも貢献することができました。

アルミ溶解炉

温度制御盤

OM TALK

鶴岡中央事業所
モーター製造部コア製造課　佐々木 誠

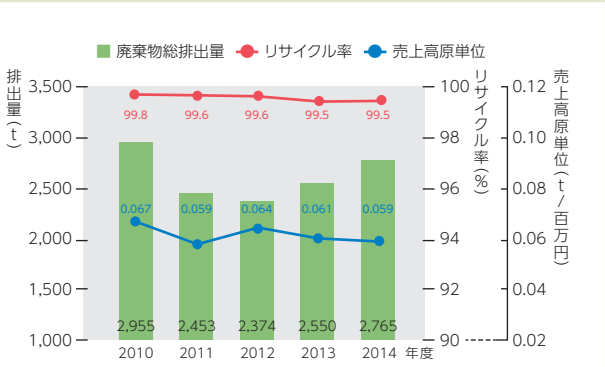
鶴岡中央事業所で最大となる52kWを消費するダイカストの電気式溶解炉は、稼動しなくても溶けたアルミを保持するために常に一定の電力を消費していました。今回、省エネのセオリーである「固定電力の変動電力化」と「止められないか？下げられないか？」に着目して夜間保持設定温度を段階的に変更して慎重に設定しました。引き続き電力消費を意識しながら、さらなる改善に向け日々の業務に取り組みます。

廃棄物削減とリサイクルへの取り組み

廃棄物の総排出量とリサイクル率の推移

2014年度の廃棄物の総排出量は、2,765tで2013年度比108%でした。当社の廃棄物の約70%は製品の部材（または材料）となる珪素鋼板が占めているため、排出量は製品の生産量に左右されます。2014年度は生産量増により珪素鋼板の排出量が2013年度に引き続き増加しています。珪素鋼板以外では購入部品の梱包材の排出量増加や事業所内の2Sによる不要物の排出などが増加の要因となっています。排出量は増加しましたが、売上高原単位でみると2013年度と同等の値となりました。リサイクル率は99.5%でゼロエミッションを維持しています。今後も引き続き、限りある資源を有効に活用していきます。

国内主要生産拠点の廃棄物総排出量・リサイクル率・売上高原単位

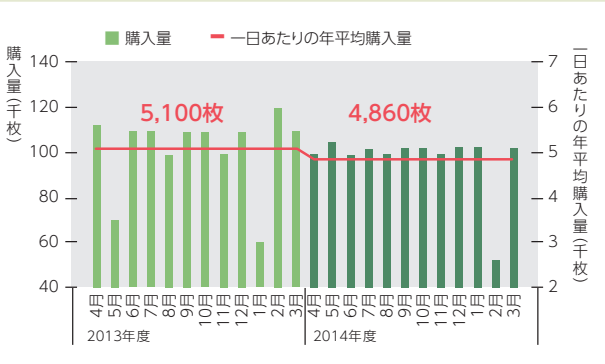


紙の削減活動

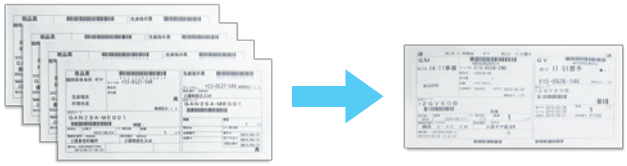
紙の削減活動を各拠点で実施しています。つくば事業所では、事業所全員による「MOTTAINAI活動」で電気の省エネと紙の削減を行ってきました。省エネでは、パソコンモニタや試験装置など未使用時の電源オフ、昼休みの照明の消灯などの取り組みで成果を挙げています。紙の削減では、全社で導入した全社統合部品一覧システムにより、商品の設計情報をデータでやり取りすることが可能となり、大幅な紙図面配布の削減を達成しました。他には、データ印刷時に両面印刷や縮小印刷、ミスコピー用紙の裏面の活用などを行っています。また、お客様からのモーター選定依頼に回答する際、回答用紙を印刷せずにパソコンから直接ＦＡＸ送信するなどの改善も行いました。これら活動の結果、2014年度のコピー用紙の使用枚数は、日当たりの購入量でみると2013年度に比べて5%削減できました。

また、2014年度下期より鶴岡西事業所ギヤ製造部では各工程での指示票の発行をやめ、「生産指示票一本化」をスタートしました。その結果、鶴岡地区の売上高が2013年度比5%増加している中、鶴岡西事業所の「紙ごみ」の排出量が昨年度と同等となり、紙ごみの排出抑制に大きく貢献しています。

つくば事業所　コピー用紙購入量



鶴岡西事業所　4枚の生産指示票を1枚に集約

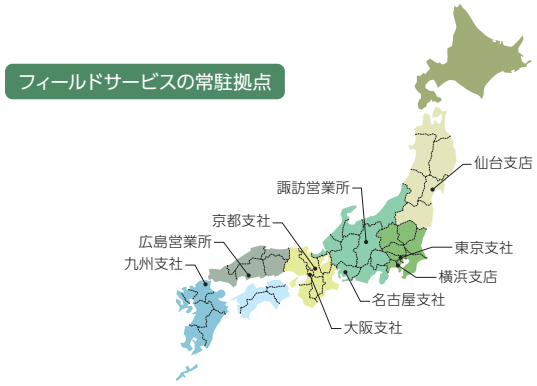


排出物の有価物化の推進

鶴岡地区では廃棄物回収業者と対象品目や分別方法を協議しながら廃棄物の有価物化、有価物の高値売却化を2012年度から継続的に推進してきました。対象品目の年間売却金額を2011年度と比較した場合、2014年度は2.4倍に相当します。製造現場の担当者が15種類もの分別に対応した結果になります。

より長く安心して製品をお使いいただくための活動

商品をご購入いただいた後の検査・修理、フィールドサービスを行うアフターサービス部門では、商品をより長く安心してお使いいただくことが、資源の有効活用、廃棄物の削減につながるという意識を持って、サービス向上に取り組んでいます。これらのサービス活動を通して入手した各種情報は、お客様の視点での商品開発や、カタログ、取扱説明書、サービスの改善に役立てています。



労働安全衛生の取り組み

安全で健康な「人に優しい企業」を目指し、全員参加で労働安全衛生活動に取り組んでいます。また、信頼性の高い製品を提供する企業活動の基本は、従業員の安全と健康であると考えています。

2014年度は、7月の全国安全週間にあわせて、災害の原因となりうる危険源を抽出するため、作業のリスクアセスメントを実施し、改善を要するものについては改善を行い、災害を未然に防ぐ活動に力を入れてきました。また、設備メーカーに残留リスク情報の提供を求め、設備のリスクアセスメントを行うとともに、11月を「作業安全点検月間」と定め、設備と作業に対して安全対策が維持継続されているかなど事業所長による特別巡視や、職場での点検を行いました。

交通安全活動では、各地で交通危険予知マップを作成し、通勤車、社用車の安全運転活動に力を入れるとともに、営業配属の新社員に対し民間の自動車学校にて安全運転研修を行いました。また、11月に「交通安全強化月間」を定め各種交通安全活動を実施しました。

［主な活動事例］

労働災害低減のための活動	機械設備のリスクアセスメントを行うとともに職場でのヒヤリハット体験募集や危険予知活動、作業のリスクアセスメントによる潜在リスクの洗い出しと改善などによる、「より安全な職場づくり」のための活動。
作業環境測定と改善活動	照度、騒音、有機溶剤濃度など作業環境測定を行い、快適職場の維持、向上。
健康的な生活の啓蒙活動	ウォーキング活動、食品展示会、看護師による心の健康診断、産業医による衛生講話など、「生き生き」と仕事ができるようにするための取り組み。
交通安全活動	交通安全講習会や危険予知訓練、新社員への研修と指導、同乗運転指導、タイヤ点検（夏・冬）、無事故リレーなどのチーム活動による、業務や通勤時の交通事故予防。

作業リスクアセスメント活動

安全運転研修

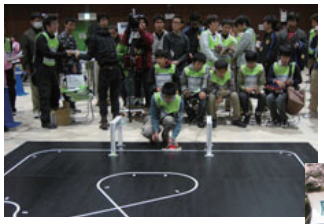
地域とともに

「相双こども科学祭」に出展

12月6日に福島県南相馬市テクノアカデミー浜で開催された「相双こども科学祭2014」に、オリエンタルモーターが出展しました。「相双こども科学祭」は、遊びを盛り込んだ実験を通して科学やモノづくりのおもしろさを楽しく体験できるイベントです。オリエンタルモーターは、学習キットを使って電磁石をつくる実験コーナーを開催し、世の中のさまざまな場面で活躍するモーターのしくみを参加した子供達に知ってもらうことができました。

［その他の活動］

- ●高等学校、高等専門学校、大学からのインターンシップ生の受入れ
- ●小中高校・大学生の事業所見学受入れ
- ●ロボットコンテストへの協賛
- ●理工系大学や高等学校でのモーター講義
- ●各地域の市民祭り、環境イベントへの出展
- ●清掃ボランティアへの参加



全日本マイクロマウス大会協賛

風の松原を守る市民ボランティア大会の様子（秋田県能代市）

環境活動のあゆみ

	2014	製造部門の省エネ活動プロジェクト発足 ステッピングモーターユニット αSTEP AZシリーズが2014年"超"モノづくり部品大賞「電気・電子部品賞」を受賞（モノづくり日本会議、日刊工業新聞社主催）
高松国分寺事業所ISO14001認証取得	2013	つくば事業所、高松国分寺事業所でゼロエミッション達成 環境に配慮した新御徒町ビル竣工 ブラシレスモーターユニット BMUシリーズが2013年"超"モノづくり部品大賞「機械部品賞」を受賞（モノづくり日本会議、日刊工業新聞社主催） 相馬太陽光発電所の稼動（オリエンタルモータービジネス（株）） 鶴岡地区、高松地区、シンガポールに蛍光X線分析装置を導入
	2012	高松国分寺事業所開設（太陽光発電設置） つくば事業所が「いばらきエコチャレンジ2011」で健闘賞を受賞
ISO9001とISO14001の更新審査で認証継続	2011	
	2010	つくば事業所が「大好きいばらきエコチャレンジ2010」で茨城県地球温暖化防止活動推進センター長賞を受賞
つくば事業所ISO14001認証取得		省エネ法の特定事業者の指定
	2009	つくば事業所開設 製品含有化学物質委員会発足 ステッピングモーターユニット αSTEP ARシリーズが第29回優秀省エネルギー機器「経済産業大臣賞」（社団法人　日本機械工業連合会主催）を受賞 CO_2低減推進委員会発足
ISO9001とISO14001の更新審査で認証継続	2008	甲府事業所、技術研究所、高松地区、相馬事業所、柏事業所でゼロエミッション達成
	2007	鶴岡西事業所が山形県「環境保全推進賞」を受賞 鶴岡地区および土浦事業所でゼロエミッション達成 土浦事業所が「茨城エコ事業所」として茨城県より認定登録
ISO14001:2004への移行審査	2006	建物と設備に使用されていたアスベストへの対応完了 RoHS指令適合品発売開始
ISO9001とISO14001の統合審査で認証取得	2005	ゼロエミッション研究会発足 土浦事業所が「茨城県リサイクル優良事業所」として茨城県より認定
営業部門（支社、支店）でISO14001認証取得	2004	エコプロダクツ委員会発足 分析部門に蛍光X線分析装置を導入
柏事業所でISO14001認証取得 環境方針改定	2003	「製品における環境影響化学物質への取り組み」をホームページに掲載
相馬事業所でISO14001認証取得		グリーン調達ガイドライン作成
土浦事業所で品質と環境の統合マネジメントシステム構築		省エネ研究会発足 グリーン調達推進委員会発足
	2002	環境関連物質管理委員会発足
高松事業所香西工場（現、高松香西事業所）でISO14001サイト拡大登録	2001	「環境報告書2001」をホームページで公開。以後、毎年最新版を公開
鶴岡地区の3事業所をマルチサイトとしてISO14001認証取得	2000	梱包緩衝材発泡スチロールを99%廃止
高松事業所（現、高松亀水事業所）でISO14001認証取得		総合カタログをホームページに掲載
土浦事業所でISO14001認証取得		
環境方針制定 ISO14001認証取得推進の全社組織として各地区に環境管理担当設置	1999	鉛フリーはんだプロジェクト発足 取扱説明書の電子データ提供開始
	1998	「お客様が必要としない取扱説明書を添付しない」納入サービス開始
	1997	樹脂部品の特定臭素系難燃材を非特定臭素系難燃材に切り替え
	1993	生産工程からオゾン層破壊物質特定フロンと特定エタンを全廃

オリエンタルモーター株式会社

〒110-8536　東京都台東区東上野4-8-1
ホームページ http://www.orientalmotor.co.jp

環境報告書についてのお問い合わせ先
環境品質マネジメント課
TEL.(029)848-2172 FAX.(029)848-2215

発行／2015年6月